



DSK-III.7222.15.2021

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1 ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust. 1, ust. 6, pkt 7, art. 376 pkt 2b, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 1691) po rozpatrzeniu wniosku MESKO S.A., ul. Legionów 122, 26-111 Skarżysko-Kamienna.

ORZEKAM

- I. **Zmieni** decyzję Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-14.6600-41/06 z dnia 15.05.2007 r., udzielającą Fabryce Produkcji Specjalnej Sp. z o.o., Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.44.2013 z dnia 13.09.2013 r., znak: DSR-II-1.7222.172.2014 z dnia 11.12.2014 r., znak: DSR-II-2.7222.18.2015 z dnia 17.04.2015 r. – zmieniającą oznaczenie Prowadzącego instalację oraz adres jego siedziby na: MESCO S.A. w Skarżysku-Kamiennej Oddział Kraśnik-Bolechowo w Kraśniku Zakład Produkcyjny Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska – oraz znak: DSR-II-1.7222.154.2016 z dnia 21.04.2017 r. w następującym zakresie:

1. Punkt II.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

II.2. Charakterystyka stosowanej technologii

Zakład Produkcyjny Bolechowo eksploatuje instalację do obróbki metali (stal, metale kolorowe i ich stopy).

Surowce poddawane są takim procesom jak: obróbka plastyczna, obróbka cieplna i mechaniczna, obróbka chemiczna w tym galwaniczna.

1. Obróbka chemiczna:

a. Elementy stalowe, przed obróbką plastyczną (tłoczeniem) poddawane są najpierw fosforowaniu, które ma na celu wytworzenie odpowiedniej warstwy smarnej. Proces odbywa się w automatach chemicznych do pasywacji stali i aluminium oraz fosforowania z namydleniem stali, gdzie w ciągu wanien procesowych zawierających wymagane kąpiele ma miejsce:

- odtłuszczenie chemiczne,
- trawienie,
- fosforowanie,



- namydlenie.

Uwalniające się opary z wanien odprowadzane są do powietrza wyrzutniami stalowymi: emitory E-6 i E-8.

Po operacji fosforanowania elementy poddawane są tłoczeniu (gniazdo obróbki plastycznej), po czym zarówno elementy stalowe, jak i mosiężne, poddawane są ponownie odtłuszczeniu w automacie chemicznym do odtłuszczania stali i mosiądzu.

Powstałe opary odprowadzane są do powietrza wyrzutnią stalową: emitor E-8.

Celem odtłuszczania jest usunięcie wytworzonej poprzednio warstwy smarnej i tym samym przygotowanie elementów do obróbki cieplnej, jaką jest wyżarzanie rekrytalizacyjne, przeprowadzane w celu poprawy struktury metalu.

Po wyżarzaniu obrabiane elementy stalowe pokryte są zgorzeliną. W celu jej usunięcia z powierzchni elementów stalowych przeprowadza się trawienie i pasywację. Proces przebiega w automacie, gdzie mają miejsce następujące operacje:

- odtłuszczanie i trawienie,
- pasywacja,
- neutralizacja.

Usuwanie zgorzeli z elementów mosiężnych przeprowadza się w automacie, gdzie zachodzą następujące operacje:

- trawienie,
- ługowanie.

Uwalniające się opary odprowadzane są do powietrza wyrzutniami stalowymi

- emitory E-6 i E-8

b. Procesy prowadzone są w:

- automacie chemicznym do pasywacji stali i aluminium oraz fosforanowania z namydleniem stali składającym się z:
14 wanien (o pojemności od 2,4 m³ do 2,8 m³, oznaczonych numerami od 1 do 14), w tym 5 wanien z kąpielami procesowymi i 6 wanien płuczących, 2 wanny z kąpielą do namydlenia; wanny wyposażone są w następujące urządzenia instalacyjne: doprowadzenia mediów technologicznych, spusty, przelewy, stabilizatory poziomu kąpeli, czujniki, regulatory temperatury, nagrzewnice;
układów zasilania w wodę surową, wodę zdemineralizowaną oraz energię elektryczną i ciepłą; woda płuczająca w układzie cyrkulacji kaskadowej pomiędzy wannami t.j. woda płuczająca 1 wanny zasila za pomocą pompy odśrodkowej kolejno poszczególne wanny płuczające, od czystej do brudnej – powstające odpady ciekłe przepompowywane są do instalacji fizyko-chemicznego unieszkodliwiania odpadów innego podmiotu, a tzw. „czyste” wody popłuczne powstające z ostatnich płukań wyrobów przepompowywane są do zbiorników ścieków przemysłowych;
instalacji rurowych wody zimnej surowej, wody zdemineralizowanej, sprężonego powietrza, czynnika grzejącego, kąpeli do odtłuszczania, kąpeli do pasywacji mosiądzu, wody do płukania wraz z 2 pompami obiegowymi.

Wanny do procesów gorących posiadają izolację cieplną stanowiącą osłonę termoizolacyjną.

Do eliminacji oparów kąpeli służą ssawy wentylacyjne (1 i 2-stronne ssawki szczelinowe wykonane z materiału chemoodpornego skierowane kołnierzami w dół, zainstalowane na obrzeżach odpowiednich wanien) oraz skrubery, gdzie opary ulegają skropleniu. Skropliny zawracane są

do tych samych wanien. Załadunek koszy z obrabianymi detalami do kaset automatu odbywa się ręcznie. Sterowanie pracą automatu przebiega w cyklu automatycznym (alternatywnie cykl ręczny). Działanie automatu polega na obróbce wsadów na wannowych stanowiskach roboczych. Obrabiane detale w nośnikach ładunku przenoszone są przy pomocy wciągników przez kolejne stanowiska technologiczne zgodnie z odpowiednim harmonogramem pracy automatu. Wciągniki poruszają się po torach jezdnych, umocowanych wzdłuż linii wanien na stalowych słupach, a płaszczyzna torów znajduje się ponad obrzeżami wanien. Automat jest w obudowie tunelowej.

Charakterystyka wanien procesowych:

Lp.	Proces technologiczny	Nr wanny	Skład chemiczny kąpeli	Temperatura kąpeli	Pojemność wanny procesowej
					[m ³]
1.	Fosforanowanie	5	Zn ₃ (PO ₄) ₂ , Zn(NO ₃) ₂ , H ₃ PO ₄ , Cu(NO ₃) ₂	55°C - 60°C	2,80
2.	Trawienie	9	H ₂ SO ₄	62,5°C	2,80
3.	Trawienie	10	H ₂ SO ₄	62,5°C	2,80
4.	Neutralizacja	11	Na ₂ CO ₃	60°C	2,60
5.	Pasywacja	14	CrO ₃ , H ₂ SO ₄	temp. otoczenia	2,40
Suma pojemności wanien procesowych:					13,40

- automacie do odtłuszczenia mosiądzu i stali oraz trawienia mosiądzu składającym się z: 12 wanien (o pojemności od 2,4 m³ do 2,8 m³, oznaczonych numerami od 1 do 12), w tym 2 wanny z kąpielami procesowymi, 2 wanny z kąpielami do odtłuszczenia i 8 wanien płuczących; pozostałe wyposażenie techniczno-instalacyjne jest identyczne jak przy automacie chemicznym do pasywacji stali i aluminium oraz fosforanowania z namydleniem stali.

Charakterystyka wanien procesowych:

Lp.	Proces technologiczny	Nr wanny	Skład chemiczny kąpeli	Temperatura kąpeli	Pojemność wanny procesowej
					[m ³]
1.	Trawienie	2	H ₂ SO ₄	62,5°C	2,60
2.	Ługowanie	8	NaOH	82,5°C	2,80
Suma pojemności wanien procesowych:					5,40

2. Obróbka galwaniczna:

a. Odbywa się w wydzielonej części hali produkcyjnej – galwanizerni. Celem tej obróbki jest wytwarzanie powłok antykorozyjnych na wyrobach gotowych.

Powłoki te uzyskuje się w procesach elektrolitycznych (cynkowanie, anodowanie, czernienie), procesach chemicznych, (fosforanowanie, chromianowanie) oraz elektropolerowaniu.

b. Procesy prowadzone są w:

- linii do anodowania składającej się z 14 wanien (o pojemności 0,31 m³ do 1,0 m³, oznaczonych numerami od 1 do 14), w tym 3 wanny procesowe, 1 wanna z kąpielą do odtłuszczenia, 1 wanna z kąpielą do barwienia i 1 wanna z kąpielą do uszczelniania, 8 wanien płuczących);

w wannach zachodzą procesy odtłuszczenia chemicznego, trawienia, anodowania; odciąg oparów zwan procesowych jest połączony z emitorem E-10;

Charakterystyka wanien procesowych:

Lp.	Proces technologiczny	Nr wanny	Skład chemiczny kąpeli	Temperatura kąpeli	Pojemność wanny procesowej
					[m ³]
1.	Trawienie	4	H ₂ SO ₄ , HNO ₃ , HF	62,5°C	0,31
2.	Anodowanie (2 wanny)	7, 8	H ₂ SO ₄ , H ₂ C ₂ O ₄	temp. otoczenia	2 x 1,0
Suma pojemności wanien procesowych:					2,31

- linii do chromianowania części mosiężnych składającej się z 11 wanien (o pojemności od 2,8 m³ do 3,0 m³, oznaczonych numerami od 1 do 11), w tym: 1 wanna procesowa z kąpielą do trawienia, 1 wanna procesowa z kąpielą do chromianowania, 2 wanny z kąpielą do odtłuszczenia, 7 wanien płuczących; odciąg oparów zwan procesowych jest połączony z emitorem E-7;

Charakterystyka wanien procesowych:

Lp.	Proces technologiczny	Nr wanny	Skład chemiczny kąpeli	Temperatura kąpeli	Pojemność wanny procesowej
					[m ³]
1.	Trawienie	2	H ₂ SO ₄	62,5°C	2,50
2.	Chromianowanie	8	CrO ₃ , H ₂ SO ₄	temp. otoczenia	2,50
Suma pojemności wanien procesowych:					5,00

- zmechanizowanej linii do cynkowania stali oraz fosforanowania i chromianowania cynku składającej się z 30 wanien (o pojemności od 1,5 m³ do 2,2 m³, oznaczonych numerami od 1 do 30) w tym: 13 wanien procesowych, 2 wanny z kąpielą do odtłuszczenia i 14 wanien płuczących, 1 wanna susząca; odciąg oparów zwan procesowych jest połączony z emitorem E-7; nośnikiem ładunku materiału poddawanego obróbce jest kasetta obrotowa, zawierająca wymienione dostosowane do poszczególnych wyrobów zawieszki galwanizerskie; proces płukania odbywa się w układzie kaskadowym dzięki zastosowaniu pomp obiegowych, a powstające odpady ciekłe są przepompowywane bezpośrednio do neutralizacji w instalacji fizyko-chemicznego unieszkodliwiania odpadów innego podmiotu, a tzw. „czyste” wody popłuczne powstające z ostatnich płukań wyrobów przepompowywane są do zbiorników ścieków przemysłowych na poziomie 0.0.

Nośnikiem ładunku materiału poddawanego obróbce jest kasetta obrotowa, zawierająca wymienne dostosowane do poszczególnych wyrobów zawieszki galwanizerskie.

Proces płukania prowadzony jest w układzie kaskadowym z wykorzystaniem pomp obiegowych. Linia wanien indywidualnych posiada odciąg oparów zwan procesowych podłączony do emitora E-10, a automat do cynkowania do emitora E-7.

Charakterystyka wanien procesowych:

Lp.	Proces technologiczny	Nr wanny	Skład chemiczny kąpeli	Temperatura kąpeli	Pojemność wanny procesowej
					[m ³]
1.	Odcynkowanie	4	HCl	temp. otoczenia	1,60
2.	Trawienie	6	HCl	temp. otoczenia	1,70
3.	Dekapowanie	10	HCl	temp. otoczenia	1,70
4.	Aktywacja	13	KOH	20°C - 50°C	1,50
5.	Cynkowanie (3 wanny)	14, 15, 16	Zn, KOH, Na ₂ SiO ₃ , Na ₄ P ₂ O ₇ , Na ₂ CO ₃ , Na ₂ H ₂ P ₂ O ₇ , NaNO ₃ , NaOH, Zn(H ₃ PO ₄) ₂ , Zn(NO ₃) ₂ , K ₂ SiO ₃ , C ₁₉ H ₂ ON ₂ O ₃ , K ₂ CO ₃	temp. otoczenia	1,90 1,90 2,20
6.	Rozjaśnianie	20	HNO ₃	temp. otoczenia	1,50
7.	Chromianowanie	21	CrO ₃ , CH ₃ COOH, HNO ₃	temp. otoczenia	1,70
8.	Aktywacja I (przed fosforanowaniem)	25	Na ₂ SiO ₃ , Na ₂ CO ₃ , Na ₂ H ₂ P ₂ O ₇	20°C - 50°C	1,70
9.	Aktywacja II	26	Na ₂ CO ₃ , Na ₂ H ₂ P ₂ O ₇	20°C - 50°C	1,70
10.	Fosforanowanie	27	Zn(H ₃ PO ₄) ₂ , Zn(NO ₃) ₂ , NaNO ₃ , NaOH	55°C - 60°C	1,70
11.	Uszczelnianie	30	K ₂ Cr ₂ O ₇	92,5°	1,70
Suma pojemności wanien procesowych:					22,50

- linii do czernienia części stalowych, w której prowadzi się: czernienie i natłuszczenie. Linia posiada odciąg oparów znad wanien podłączony do emitora E-10.
- wannach do elektropolerowania – proces prowadzony jest w 3 wannach (1 wanna procesowa o podstawowym składzie elektrolitu: wodny roztwór kwasu H₂SO₄ oraz 2 wanny płuczące); proces polega na rozpuszczeniu w elektrolicie fragmentów powierzchni wyrobu wyniesionych ponad powierzchnię w skali mikroskopowej (wygładzenie i wybłyszczanie powierzchni obrabianej); opary uwalniające się znad wanny odprowadzane są do powietrza emitorem E-7.

Charakterystyka wanien procesowych:

Lp.	Proces technologiczny	Nr wanny	Skład chemiczny kąpeli	Temperatura kąpeli	Pojemność wanny procesowej
					[m ³]
1.	Elektropolerowanie	2	H ₂ SO ₄	55°C	2,50
Suma pojemności wanien procesowych:					2,50

2. Do ww. decyzji dodaje się pkt. V.2.2 w brzmieniu:

V.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

Ścieki przemysłowe, które stanowią tzw. „czyste” wody płuczalne powstają z ostatnich płukań wyrobów w wannach płuczających automatów obróbki chemicznej międzyoperacyjnej

zlokalizowanych w galwanizerni na poziomie 7.5. ścieki te spływają na poziom 0.0 do strefy wód popłucznych do przepompowni do zbiornika, z którego przepompowywane są za pomocą rurociągu wyposażonego w 2 przepływomierze, do 3 szczelnych zbiorników o poj. 15 m³ każdy, połączonych ze sobą. Następnie ścieki wywożone są do zlewni oczyszczalni ścieków.

a. Stan i skład ścieków przemysłowych

Lp.	Parametr	Dopuszczalna wartość	Jednostka
1.	pH	6,5 - 9,0	-
2.	Temperatura	35,0	C°
3.	Chlorki	1000,0	mg/dm ³
4.	Siarczany	500,0	mg/dm ³
5.	Fosfor ogólny	10,0	mg/dm ³
6.	Azot ogólny	110,0	mg/dm ³
7.	Cynk	5,0	mg/dm ³
8.	Miedź	1,0	mg/dm ³
9.	Chrom ogólny	1,0	mg/dm ³
10.	Chrom ⁺⁶	0,2	mg/dm ³

b. Ilość wytwarzanych ścieków:

$$Q_{\text{roczne}} = 15\ 000\ \text{m}^3/\text{rok}$$

3. Punkt V.3 ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

V.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1 i ust. 4, art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10)

V.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1,00	Odpady są mieszaninami ciekłych węglowodorów parafinowych, naftenowych i aromatycznych o zmiennym składzie procentowym. Benzyna ekstrakcyjna jest cieczą lotną, łatwopalną o charakterystycznym zapachu, nierozpuszczalna w wodzie. Benzyny ekstrakcyjne są dobrymi rozpuszczalnikami tłuszczów, olejów, lakierów. Zanieczyszczone tłuszczami benzyny ekstrakcyjne są odpadami szkodliwymi dla zdrowia i środowiska naturalnego. Właściwości: odpady łatwopalne HP3, drażniące HP4, ekotoksyczne HP14.
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	150,00	Zużyta kąpiel z procesu trawienia (zawiera kwas siarkowy ok. 10%, żelazo og.<2%). Odpady kwasów są substancjami żrącymi, powodują oparzenia. Właściwości: odpady drażniące HP4, ostra toksyczność HP6, żrące HP8, ekotoksyczne HP14.

p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	15,00	Kwaśne odpady kąpeli galwanicznych (zużyte kąpiele, z procesów trawienia) zawierają np. chrom sześciowartościowy <10%, inne metale (Zn, Cu, Fe itp.). Odpady są substancjami żrącymi, toksycznymi. Toksyczne dla środowiska gruntowo-wodnego. Właściwości: odpady drażniące HP4, ostra toksyczność HP6, żrące HP8, ekotoksyczne HP14.
4.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	10,00	Zużyta kąpiel z procesu fosforanowania (wodny roztwór koncentratów, np: Ankofos). Stan skupienia: płynny, półpłynny, szlamowaty. Zawiera wodne roztwory: kwasu fosforowego, azotowego, azotanu cynku, fosforanu cynku <10%. Właściwości: odpady drażniące HP4, ostra toksyczność HP6, żrące HP8, ekotoksyczne HP14.
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	20,00	Zużyte kąpiele z procesu odtłuszczenia alkalicznego. Stan skupienia płynny, półpłynny, szlamowaty, również stałe osady z wanien (zawierają: wodorotlenek sodowy, węglan sodowy, fosforan sodowy <10%). Właściwości: odpady drażniące HP4, ostra toksyczność HP6, żrące HP8, ekotoksyczne HP14.
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	30,00	Inne ciekłe niebezpieczne odpady pogalwaniczne. Stan skupienia płynny lub półpłynny. Osady, szlamy lub mieszaniny po czyszczeniu wanien galwanicznych, pozostałości po awariach lub wyciekach kąpeli technologicznych, mieszaniny reagentów używanych do korekty kąpeli, resztki preparatów zawierających chrom VI, miedź, cynk, resztki kwasów lub zasad. Właściwości: odpady drażniące HP4, ostra toksyczność HP6, żrące HP8, ekotoksyczne HP14.
7.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	20,00	Odpadowe emulsje z obróbki metali stanowią wodne roztwory chłodziw, np.: marki Alusol B i Syntilo RHS. Alusol B i Syntilo RHS są płynami chłodzącymi używanymi do toczenia, wiercenia, frezowania, gwintowania stali, aluminium, metali kolorowych. Są to wysokiej klasy płyny obróbkowe, dobrze emulgujące z wodą. Nie zawierają azotynów, PTBB, PCB, PCT, oraz innych nośników chloru. Zawierają: kwasy tłuszczowe, alkanoloamidy tłuszczowe, estry, sulfoniany, mydła, surfaktanty etoksyloowane, chlorowane parafiny, siarkowane tłuszcze i oleje, estry glikolowe, etanoloaminy, polialkilenoglikole, oleje siarczanowane. Właściwości: odpady drażniące HP4, ekotoksyczne HP14.
8.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	1,00	Odpady stanowią pozostałości powstałe w procesie odtłuszczenia wyrobów np. w tetrachloroetylenie. Zawierają: dichlorometan (chlorek metylenu), trichloroetylen (TCE), tetrachloroetylen, mieszaniny odtłuszczaczy przemysłowych, rozpuszczalniki z procesów mycia, ekstrakcji,

p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				odtłuszczania. Właściwości: odpady łatwopalne HP3, drażniące HP4, ekotoksyczne HP14.
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	6,00	W skład odpadów wchodzi zanieczyszczone olejami i smarami materiały tekstylne, zwane potocznie "czyścivem" wykorzystywanym do czyszczenia maszyn, urządzeń i wyrobów, zanieczyszczona odzież ochronna oraz zużyte sorbenty, filtry itp. Zawierają: oleje mineralne, smary, rozpuszczalniki organiczne, farby i lakiery, kwasy / zasady, paliwa, substancje chlorowcoorganiczne, ślady metali ciężkich. Właściwości: odpady łatwopalne HP3, egzotoksycznej HP14.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	10 000,00	Wody popłuczne (tzw. „czyste”) pochodzące z końcowych płukań wyrobów po poszczególnych operacjach procesów galwanicznych (pH 6,5 do 9,5, zawierają <0,5% substancji szkodliwych, np. kwas siarkowy, kwas solny, wodorotlenek sodu, siarczan, chlorki, fosforany i <0,02 mg/l substancji trujących, np. chrom sześciowartościowy. Odpad nie posiada właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	800,00	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów to głównie złom stalowy (kawałki, wióry). W/w odpady nie są zanieczyszczone olejami i chłodziwami. Ze względu na swoje właściwości fizyko-chemiczne należy je traktować jako pełnowartościowe surowce wtórne i jako takie winny być w całości wykorzystane przemysłowo. Odpad nie posiada właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	500,00	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych to wymieszany złom metali kolorowych (mosiądz, aluminium). W/w odpady nie są zanieczyszczone olejami i chłodziwami. Ze względu na swoje właściwości fizyko-chemiczne należy je traktować jako pełnowartościowe surowce wtórne i jako takie winny być w całości wykorzystane przemysłowo. Odpad nie posiada właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	5,00	Odpad stanowią kawałki, wióry tworzyw sztucznych wykorzystywanych w produkcji specjalnej elementów uzbrojenia. Odpad nie posiada właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,50	Zużyte ściernice szlifierskie zawierają pozostałości stali, metali nieżelaznych oraz pozostałości materiałów ściernych. Ściernice, segmenty ściernic i osetki wykonane są z materiałów ściernych twardych ze spoiwami

p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				żywicznym i ceramicznym. Odpad nie posiada właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	8,00	Odpady stanowi zużyty śrut stalowy ze śrutowania wyrobów wykorzystywany do tzw. zanieczyszczenia wyrobów. Odpady zawierają drobiny metali, pochodzące z obrabianych detali. Rodzaj i stopień zanieczyszczenia zależy od składu chemicznego danego detalu. Nie zawiera on chromu ogólnego oraz cynku i miedzi. Odpad nie posiada właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.

Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi określono zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE L. t. 365, str. 89 ze zm.).

V.3.2. Miejsca i sposoby magazynowania odpadów, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko

p.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko
Odpady niebezpieczne			
	07 07 04*	Stalowe beczki i pojemniki w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej, poziom 7,5 (miejsce wytwarzania odpadu lokal 2.1) lub poziom 0,0 (magazyn M1, lokal 1.2), w przypadku, gdy odpad wystąpi w większej ilości. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Środki służące przygotowaniu powierzchni w technologii (nie gromadzi się zapasów). Odpady gromadzone są selektywnie z zachowaniem zasad bhp, p.poż i ochrony środowiska (zainstalowanie odpowiednich środków przeciwdziałania skutkom awarii, takich jak systemy gaśnicze, sprzęt do usuwania przelewów z instalacji, systemy alarmowe).
	11 01 05*	2 wanny stalowe z wykładziną chemoodporną o poj. ok. 3 m ³ każda (jako naczynia połączone – razem ok. 6 m ³), w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej, poziom 0,0 (pomieszczenie przygotowalni i przepompowni odpadów ciekłych – lokal 1.1). Wanny te stanowią element technologii. Spływa do nich zużyta kąpiel trawiąca (o stężeniu kwasu siarkowego ok. 10%) kilka razy na półrocze/rok i po napełnieniu jest przepompowywana do pojemników typu Mauzer i poj. 1000 m ³ przewożona do innego pomiotu (na terenie tej samej hali) w celu unieszkodliwienia. Odpad nie jest zatem magazynowany.	Zastosowano minimalizowanie zużycia wody, a tym samym ilość odpadów poprzez system płukania kaskadowego. W technologii obróbki galwanicznej zastosowano rozdział stref alkalicznych (w tym cyjankowych) i kwaśnych, kąpiele procesowe są uzupełniane wodą z płukania odzyskowego. W przypadku pęknięcia lub rozszczelnienia wanny, zastosowano tace ociekowe wyłożonych posadzką chemoodporną. Zawartość przepompowywana jest do zbiorników zastępczych. Wytwarzane odpady powstające w automatach do obróbki chemicznej i elektrolitycznej są przekazywane do neutralizacji specjalistycznej firmie.

p.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko
		Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.	
3.	11 01 06*	Odpady bez magazynowania, przekazywane poprzez system rurociągów do unieszkodliwiania. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Zastosowano minimalizowanie zużycia wody, a tym samym ilość odpadów poprzez system płukania kaskadowego. W technologii obróbki galwanicznej zastosowano rozdział stref alkalicznych (w tym cyjankowych) i kwaśnych, kąpiele procesowe są uzupełniane wodą z płukania odzyskowego. W przypadku pęknięcia lub rozszczelnienia wanny, zastosowano tace ociekowe wyłożonych posadzką chemooodporną. Zawartość przepompowywana jest do zbiorników zastępczych. Wytwarzane odpady powstające w automatach do obróbki chemicznej i elektrolitycznej są przekazywane do neutralizacji specjalistycznej firmie.
	11 01 08*		
	11 01 13*	Odpady ciekłe - bez magazynowania, przekazywane poprzez system rurociągów do unieszkodliwiania. Odpady stałe (osady) - pojemnik typu Mauzer o poj. 1000 m ³ w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej, poziom 7,5 (miejsce wytwarzania odpadu lokal 2.1) lub poziom 0,0 (magazyn M1, lokal 1.2, w przypadku, gdy odpad wystąpi w większej ilości). Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Zastosowano minimalizowanie zużycia wody, a tym samym ilość odpadów poprzez system płukania kaskadowego. W technologii obróbki galwanicznej zastosowano rozdział stref alkalicznych (w tym cyjankowych) i kwaśnych, kąpiele procesowe są uzupełniane wodą z płukania odzyskowego. W przypadku pęknięcia lub rozszczelnienia wanny, zastosowano tace ociekowe wyłożonych posadzką chemooodporną. Zawartość przepompowywana jest do zbiorników zastępczych. Wytwarzane odpady powstające w automatach do obróbki chemicznej i elektrolitycznej są przekazywane do neutralizacji specjalistycznej firmie.
	11 01 98*	Odpady bez magazynowania, przekazywane przez system rurociągów do unieszkodliwiania. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.	
	12 01 09*	Cylindryczne zbiorniki o poj. 400 dm ³ w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej, poziom 7,5 (miejsce wytwarzania odpadu lokal 2.1) lub poziom 0,0 (magazyn M1, lokal 1.2), w przypadku, gdy odpad wystąpi w większej ilości). Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Środki zastosowane podczas obróbki mechanicznej metali wykorzystuje się w ilościach niezbędnych wg technologii. Odpady zużytych emulsji gromadzi się w przeznaczonych do tego celu zbiornikach i na bieżąco przekazuje do unieszkodliwiania.
	14 06 02*	Stalowe beczki w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej, poziom 7,5 (miejsce wytwarzania odpadu lokal 2.1) lub	Środki służące przygotowaniu powierzchni (odtłuszczenie) i nakładaniu powłok malarskich wykorzystuje się w ilościach określonych w technologii (nie gromadzi się zapasów).

p.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko
		poziom 0,0 (magazyn M1, lokal 1.2), w przypadku, gdy odpad wystąpi w większej ilości). Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Odpady gromadzone są selektywnie z zachowaniem zasad bhp, p.poż i ochrony środowiska.
	15 02 02*	Metalowe, szczelne pojemniki w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej, poziom 7,5 (miejsce wytwarzania odpadu lokal 2.1) lub poziom 0,0 (magazyn M1, lokal 1.2), w przypadku, gdy odpad wystąpi w większej ilości). Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Sorbenty, materiały filtracyjne, czyściwo, odzież ochronna itp. wykorzystywane są w ilościach niezbędnych. Odpady gromadzi się selektywnie, zgodnie z przepisami bhp, p.poż. i ochrony środowiska.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	11 01 12	Odpady bez magazynowania, przekazywany poprzez system rurociągów do unieszkodliwiania. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Zastosowano minimalizowanie zużycia wody, a tym samym ilość odpadów poprzez system płukania kaskadowego.
2.	12 01 01	Kontenery, metalowe lub z tworzyw sztucznych pojemniki wydzielonym miejscu hali produkcyjnej, poziom 7,5 (miejsce wytwarzania odpadu lokal 2.1) lub poziom 0,0 (magazyn M2, lokal 1.1.), w przypadku, gdy odpad wystąpi w większej ilości). Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan), formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.	Ilości odpadów wynikają z określonego procesu technologicznego i produkcyjnego. Odpady są gromadzone selektywnie i na bieżąco przekazywane odbiorcom do odzysku.
3.	12 01 03	Kontenery, metalowe lub z tworzyw sztucznych pojemniki wydzielonym miejscu hali produkcyjnej, poziom 7,5 (miejsce wytwarzania odpadu lokal 2.1) lub	
4.	12 01 05	poziom 0,0 (magazyn M1, lokal 1.20, w przypadku, gdy odpad wystąpi w większej ilości).	
5.	12 01 21	Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.	
6.	12 01 99	Metalowe pojemniki wydzielonym miejscu hali produkcyjnej, poziom 7,5 (miejsce wytwarzania odpadu lokal 2.1) lub poziom 0,0 (magazyn M1, lokal 1.2), w przypadku, gdy odpad wystąpi w większej ilości). Odpad należy przekazywać	Ilości odpadów wynikają z określonego procesu technologicznego i produkcyjnego. Odpady są gromadzone selektywnie i na bieżąco przekazywane odbiorcom do unieszkodliwiania i odzysku.

p.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko
		uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.	

V.3.2.1. Uszczegółowienie sposobu magazynowania odpadów

- a. Odpady należy magazynować selektywnie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska, bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi oraz zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742).
- b. Miejsca magazynowania odpadów należy odpowiednio oznakować, zgodnie z wymogami szczegółowymi w tym zakresie.
- c. Miejsce czasowego magazynowania odpadów w hali na poziomie 0,0 jest traktowane jako miejsce rezerwowe (awaryjne, w przypadku ewentualnego nagromadzenia większej ilości odpadów).
- d. Odpady należy magazynować bez możliwości przedostania się odcieków z magazynowania odpadów do środowiska gruntowo-wodnego, w sposób zapobiegający rozprzestrzenianiu się odpadów poza wydzielone miejsce ich magazynowania.
- e. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich.
- f. Należy przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów określonych w przepisach prawa w tym zakresie.
- g. Nie doprowadzać do przepełnienia miejsc magazynowania odpadów, zatem odpady należy magazynować w sposób zapewniający właściwą rotację magazynowanych odpadów.
- h. Magazynowanie odpadów prowadzić w sposób niewpływający na drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych.

V.3.3. Warunki przeciwpożarowe wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, określono zgodnie z operatem przeciwpożarowym załączonym do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, opracowanym w marcu 2024 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych:

- a. Odpady należy magazynować zgodnie z wymaganiami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym, umożliwiającym określenie stanu magazynowego miejsca magazynowania odpadów (w ilości rocznej wskazanej w decyzji).

b. Maksymalna ilość odpadów palnych magazynowanych jednocześnie:

Op	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów chwilowa [Mg]
Odpady niebezpieczne			
1.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Odpad palny – 0,05
2.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad niepalny – 3,0
3.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpad niepalny ¹⁾
4.	11 01 08*	Osady i szlasy z fosforanowania	Odpad niepalny ¹⁾
5.	11 01 13*	Odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpad niepalny – 1,0
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad niepalny ¹⁾
7.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Odpad niepalny – 1,0
8.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad palny – 0,2
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad palny – 0,2
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	Odpad niepalny ¹⁾
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad niepalny – 0,4
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad niepalny – 0,4
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpad niepalny – 0,2
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad niepalny – 0,05
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad niepalny – 0,1

1) Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany systemem rurociągów do innego podmiotu.

c. Wskazuje się dla całego obiektu następujące założenia i wymagania:

- ciekłe odpady palne w całym obiekcie nie przekraczają 0,4 m³ - w przypadku ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu do 60 °C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu do 75° C; oraz 5 m³ w przypadku ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu powyżej 60° C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu powyżej 75° C,
 - wprowadzono procedurę dla całego obiektu celem potwierdzenia i utrzymania gospodarki materiałami palnymi na poziomie do 500 MJ/m²,
 - w całym budynku dla miejsce magazynowania odpadów zlokalizowano na pierwszej kondygnacji nadziemnej.
- d. Miejsce magazynowania objęte operatem i wnioskiem wykorzystywane do odpadów wytwarzanych przez Mesko. Miejsca te zawierają się w strefie pożarowej o gęstości obciążenia Qd < 500 MJ/m² i powierzchni powyżej 3 000 m².
- e. Teren całego Zakładu, gdzie znajdują się miejsca magazynowania odpadów należy ogrodzić i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
- f. Halę wyposażono w instalację hydrantową wewnętrzną, oświetlenie ewakuacyjne, ppoż. wyłącznik prądu. Z uwagi, że miejsca magazynowania odpadów znajdują się w hali,

do ochrony przeciwpożarowej należy stosować gaśnice proszkowe 6 kg, do gaszenia pożarów ABC oraz dodatkowo agregaty proszkowe 25 kg do gaszenia pożarów ABC. Ilość gaśnic została powiększona o 100% od normatywnego oraz dodatkowo na każde 300 m² rozmieszczono agregat proszkowy 25 kg dogaszenia pożarów ABC.

- g. Zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru zapewnić przez sieć hydrantów zewnętrznych oraz przeciwpożarowy zbiornik wodny.
- h. W zakładzie zatrudniać pracowników, którzy odbyli szkolenie w zakresie zapobiegania powstawaniu pożarów.
- i. Zarządzający obiektem jest obowiązany do:
 - utrzymania urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic w stanie pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej;
 - umieszczenia w widocznym miejscu instrukcji postępowania na wypadek pożaru wraz z wykazem telefonów alarmowych;
 - oznakowania kontenerów magazynowych kodem odpadu;
 - oznakowania znakami zgodnymi z Polskimi normami: miejsc usytuowania urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic, miejsca zbiórki do ewakuacji, drogi pożarowej.
- i. Przestrzeganie wymagań przepisów z zakresu ochrony przeciwpożarowej, coroczne przeglądy urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic, a także okresowy nadzór nad miejscem magazynowania odpadów, pozwolą ograniczyć możliwość powstania pożaru a w razie jego wystąpienia zapewniają:
 - ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia w obrębie miejsc magazynowania odpadów;
 - ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
 - możliwość ewakuacji ludzi;
 - uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych

4. Do ww. decyzji dodaje się pkt. VI.2.2 w brzmieniu:

VI.2.2. Monitoring odprowadzanych ścieków

Należy monitorować ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu na podstawie odczytów przepływomierza, aktualizowanych 1 raz w miesiącu.

- II. Pozostałe warunki decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-14.6600-41/06 z dnia 15.05.2007 r., udzielającej Fabryce Produkcji Specjalnej Sp. z o.o., Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.44.2013 z dnia 13.09.2013 r., znak: DSR-II-1.7222.172.2014 z dnia 11.12.2014 r., znak: DSR-II-2.7222.18.2015 z dnia 17.04.2015 r. – zmieniającą oznaczenie Prowadzącego instalację oraz adres jego Siedziny na: MESCO S.A. w Skarżysku-Kamiennej Oddział Kraśnik-Bolechowo w Kraśniku Zakład Produkcyjny Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska oraz znak: DSR-II-1.7222.154.2016 z dnia 21.04.2017 r. pozostają bez zmian.
- III. Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-14.6600-41/06 z dnia 15.05.2007 r., udzielającą Fabryce Produkcji Specjalnej Sp. z o.o., Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych

i chemicznych, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.44.2013 z dnia 13.09.2013 r., znak: DSR-II-1.7222.172.2014 z dnia 11.12.2014 r., znak: DSR-II-2.7222.18.2015 z dnia 17.04.2015 r. – zmieniającą oznaczenie Prowadzącego instalację oraz adres jego siedziby na: MESCO S.A. w Skarżysku-Kamiennej Oddział Kraśnik-Bolechowo w Kraśniku Zakład Produkcyjny Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska. oraz znak: DSR-II-1.7222.154.2016 z dnia 21.04.2017 r.

UZASADNIENIE

MESKO S.A., ul. Legionów 122, 26-111 Skarżysko-Kamienna, wystąpiła do Marszałka Województwa Wielkopolskiego z wnioskiem z dnia 5.10.2020 r. (data wpływu: 12.10.2020 r.) o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-14.6600-41/06 z dnia 15.05.2007 r., udzielającej Fabryce Produkcji Specjalnej Sp. z o.o., Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.44.2013 z dnia 13.09.2013 r., znak: DSR-II-1.7222.172.2014 z dnia 11.12.2014 r. znak: DSR-II-2.7222.18.2015 z dnia 17.04.2015 r. – zmieniającą oznaczenie Prowadzącego instalację oraz adres jego siedziby na: MESCO S.A. w Skarżysku-Kamiennej Oddział Kraśnik-Bolechowo w Kraśniku Zakład Produkcyjny Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska oraz znak: DSR-II-1.7222.154.2016 z dnia 21.04.2017 r.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, wynika z faktu zaliczenia jej do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169).

Właściwość rzeczowa Marszałka Województwa Wielkopolskiego w rozpatrywanej sprawie wynika z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz mając na uwadze art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 1112 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.).

Zmiana przedmiotowego pozwolenia nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. Z tego względu nie była wymagana opłata rejestracyjna, a także nie przeprowadzono postępowania z udziałem społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Podstawą wydania niniejszej decyzji jest wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wraz z uzupełnieniami złożony przez Wnioskodawcę.

Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o zmianę pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty skarbowej.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych podania oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Klimatu i Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

Na podstawie art. 183c ust. 1 i ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, pismem znak: DSK-III.7222.15.2021 z dnia 8.04.2025 r. zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Poznaniu, z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji oraz miejsc magazynowania odpadów w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Poznaniu.

Postanowieniem znak: MZ.52805.24.6.2025. AG z dnia 7.11.2025 r. tamtejszy Organ, pozytywnie zaopiniował spełnienie ww. wymagań.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, pismem znak: DSK-III.7222.15.2021 z dnia 20.04.2026 r. na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Jednocześnie zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tutejszy Organ zawiadomił Wnioskodawcę o zakończeniu postępowania wyjaśniającego oraz o możliwości wypowiedzenia się odnośnie materiałów i dowodów zgromadzonych w sprawie. Strona nie skorzystała z tego uprawnienia.

Zmiany pozwolenia zintegrowanego związane są z aktualizacją zapisów pkt. II.2.w zakresie łącznej liczby wanien wchodzących w skład instalacji w automatach i liniach wanien indywidualnych. Całkowita pojemność wanien procesowych pozostaje bez zmian w stosunku do liczby określonej w pozwoleniu zintegrowanym.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej do pozwolenia zintegrowanego dodano pkt. V.2.2. w związku ze zmianą kwalifikacji wód popłucznych oraz zmianą ich odbiorcy. Wody popłuczne będą odbierane jako ściek przemysłowy i przekazywane do oczyszczalni ścieków. Mając powyższe na uwadze dodano pkt. VI.2.2. do ww. decyzji, w którym zobowiązano prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilościowego.

Zmiana z zakresu gospodarki odpadami w zakresie ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów wynika ze zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 11 01 12, gdyż w znacznej części przekwalifikowano je na ścieki przemysłowe, wykreślono z zapisów pozwolenia możliwość powstawania odpadów o kodzie 11 01 11*. Dokonano także aktualizacji miejsc i sposobów magazynowania odpadów, przy czym miejsca te określono zgodnie z zapisami operatu przeciwpożarowego oraz uwzględniając wymogi rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów. Zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie, na podstawie wniosku w decyzji uwzględniono odpady powstające w wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Wytwarzanie pozostałych odpadów nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami, a także prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

Odpady opakowań, m.in. o kodach: 15 01 02, 15 01 03, 15 01 10*, Prowadzący instalację kwalifikuje jako odpady wytwarzane poza instalacją.

Odpady należy magazynować w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji zwartych w odpadach do środowiska gruntowo-wodnego. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach. Gospodarowanie odpadami należy prowadzić uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Ponadto – na podstawie art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska – w niniejszej decyzji, w punkcie dotyczącym gospodarki odpadami określono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego załączonego do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

W związku z powyższym, całemu punktowi V.3. Gospodarka odpadami nadano nowe brzmienie.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Za przedmiotową zmianą pozwolenia zintegrowanego przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego – przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego. Z dniem doręczenia tutejszemu Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna.

Decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie Strona zrzeknie się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Za zmianę niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 1006,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 1154 ze zm.). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansowy, Oddział Dochodów Budżetowych, ul. Libelta 16/20, 61 706 Poznań, PKO BP S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Agnieszka Lewicka
Zastępca Dyrektora Departamentu Zarządzania Środowiskiem i Klimatu

Otrzymują:

1. MESKO S.A.
ul. Legionów 122
26-111 Skarżysko-Kamienna
Na adres:
MESKO S.A.
Wydział Łusek
Bolechowo, ul. Obornicka 1, 62-005 Owińska
2. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (wersja elektroniczna PDF)
3. Aa x2

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
(na adres email: pozwolena.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań